ANEXO II

Normas que se declaran de obligado cumplimiento

Número UNE	Fecha de aprobación	Denominación
20318	Diciembre 1969.	Sistemas de protección del material eléctrico utilizado en atmósferas que contengan gases o vapores inflamables. Definiciones.
20-319-78	Enero 1978.	Material eléctrico para atmósferas explosivas. Envolventes con sobreposición interna.
20-320-80	Diciembre 1980.	Material eléctrico para atmósferas explosivas. Construcción, verificación y ensayos de las envolventes antideflagrantes de aparatos eléctricos.
20321	Marzo 1971.	Material eléctrico para atmósferas explosivas con protección por rellenado con aislante pulverulento.
20-323-78	Abril 1978.	Material eléctrico para atmósferas explosivas. Marcas.
20-325-77	Enero 1977.	Material eléctrico para atmósferas explosivas. Método de ensayo para la determinación de la temperatura de inflamación.
20326	Noviembre 1970.	Material eléctrico sumergido en aceite para su utilización en atmósferas explosivas.
20-327-77	Marzo 1977.	Material eléctrico para atmósferas explosivas. Clasificación de las temperaturas superficiales máximas.
20328	Febrero 1972.	Construcción y ensayo de material eléctrico de seguridad aumentada. Protección e.
20-329-75	Julio 1975.	Material eléctrico para atmósferas explosivas. Explosor para circuitos de seguridad intrínseca.
20-062-73	Marzo 1973.	Aparatos autónomos para alumbrado de emergencia.
20-392-75	Noviembre 1975.	Aparatos autónomos para alumbrado de emergencia con lámparas de fluorescencia.

20495 *ORDEN de 11 de julio de 1983 por la que se aprueba la instrucción técnica complementaria MIE-AP9, del Reglamento de Aparatos a Presión, referente a recipientes frigoríficos.*

Ilustrísimo señor:

La disposición final primera del Real Decreto 1244/1979, de 4 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de Aparatos a Presión, faculta al Ministerio de Industra y Energía para aprobar las instrucciones técnicas complementarias que desarrollen sus previsiones normativas.

En su virtud, este Ministerio ha dispuesto:

Primero.—Se aprueba la instrucción técnica complementaria MIE-AP9, referente a los recipientes frigoríficos, que figura como anexo a la presente Orden ministerial.

Segundo.—La presente Orden entrará en vigor a los tres meses de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

DISPOSICIONES TRANSITORIAS

Primera.—Los recipientes frigoríficos construidos antes de la fecha de entrada en vigor de esta Orden o incluidos en la disposición transitoria segunda, se regirán por lo establecido en la legislación vigente con anterioridad a dicha fecha, con excepción de las prescripciones referentes a las pruebas periódicas, en las cuales se aplicará lo establecido en esta ITC.

Segunda.—Durante un plazo de dos años, contados a partir de la fecha de entrada en vigor de esta Orden, los fabricantes podrán seguir construyendo recipientes frigoríficos de acuerdo con los tipos ya aprobados o registrados.

Transcurrido dicho plazo se considerarán caducadas las citadas aprobaciones y registros, y solamente podrán continuar construyéndose los recipientes correspondientes si obtienen un nuevo registro, el cual podrá solicitarse presentando una Memoria descriptiva y un certificado extendido por una Entidad colaboradora facultada para la aplicación del Reglamento de Aparatos a Presión, en los que, respectivamente, se describan las variaciones introducidas y se haga constar que el nuevo tipo cumple todas las especificaciones exigidas por la presente ITC.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos.
Madrid, 11 de julio de 1983.

SOLCHAGA CATALAN

Ilmo. Sr. Subsecretario.

ANEXO QUE SE CITA

INSTRUCCION TECNICA COMPLEMENTARIA MIE-AP9, REFERENTE A RECIPIENTES FRIGORIFICOS

1. *Objeto y campo de aplicación.*

Quedan incluidos en el campo de aplicación de esta ITC los componentes de los sistemas frigoríficos cuyo volumen bruto interior sea superior a 15 decímetros cúbicos y cuya presión de trabajo sea superior a un bar efectivo.

Se exceptúan del cumplimiento de los preceptos de esta ITC los compresores frigoríficos volumétricos o no volumétricos, bombas de circulación de refrigerantes y todos aquellos elementos, cualquiera que sea su volumen interior total y su presión de trabajo, que estén constituidos por tubos cuyo diámetro interior sea inferior a 160 milímetros.

2. *Presión de timbre*

Se entiende por presión de timbre la efectiva de trabajo a la máxima temperatura de servicio.

Todos los aparatos incluidos en esta ITC serán proyectados y construidos para que puedan soportar la presión de timbre, teniendo en cuenta que esta presión no podrá ser inferior a la mínima de estanquidad especificada en la instrucción MI IF-010, «Estanquidad de los elementos de un equipo frigorífico», correspondiente al Reglamento de Seguridad para Plantas e Instalaciones Frigoríficas.

Para aquellos refrigerantes que no figuren en la tabla incluida en la instrucción a que se refiere el párrafo anterior, se considerará como presión mínima de estanqueidad la presión de saturación correspondiente a las temperaturas de 60° C para los sectores de alta y baja presión, respectivamente.

3. *Registro de tipo.*

El registro de tipo de los aparatos incluidos en esta ITC se efectuará de acuerdo con lo establecido en el artículo sexto del Reglamento de Aparatos a Presión, debiendo utilizarse materiales adecuados para bajas temperaturas cuando la de servicio sea inferior a — 40° C.

Por otra parte, las tensiones máximas de los materiales utilizados, a la presión de prueba hidráulica, serán inferiores a 0,375 veces la carga de rotura.

4. *Presiones de primera prueba.*

La presión de primera prueba a que se someterán los aparatos incluidos en esta ITC será igual a 1,5 veces la presión de timbre.

Al realizar la primera prueba deberá de presentarse un certificado que justifique la calidad de los materiales utilizados y la correcta construcción del depósito.

Dicho certificado podrá ser extendido por el Departamento de control de calidad del fabricante o por el Organo competente de la Comunidad Autónoma que corresponda o, en su caso, por una Entidad colaboradora.

Si el certificado es extendido por el fabricante del aparato, deberá justificar previamente ante la Comunidad Autónoma que posee un «Departamento de control de calidad» suficiente para realizar las inspecciones y controles precisos.

El examen y primera prueba de presión se efectuará de acuerdo con lo establecido en el artículo 13 del Reglamento de Aparatos a Presión, y podrá ser realizada por el fabricante si el producto del volumen, V, en metros cúbicos, ocupado por el fluido refrigerante, multiplicado por la presión máxima de servicio, P, en bares, es igual o inferior a 40, y por el Organo competente de la Comunidad Autónoma o, en su caso, por una Entidad colaboradora autorizada para la aplicación del Reglamento de Aparatos a Presión, si dicha cifra es superior. El acta será suscrita, en todo caso por un técnico titulado competente, que en el caso del fabricante habrá de formar parte de la plantilla de la Empresa.

5. *Presiones de pruebas posteriores.*

El examen y primera prueba de presión serán repetidos en los siguientes casos:

a) Cuando a juicio del Inspector, en el curso de alguna inspección periódica, estime que el recipiente ha sufrido daños.

b) Cuando el recipiente haya estado fuera de servicio por un tiempo superior a dos años.

c) Si el recipiente se traslada de emplazamiento o utiliza un fluído distinto para el que fue construido.
d) Cuando el aparato haya sufrido una reparación que afecte a las partes sometidas a presión.

Las pruebas de presión serán iguales a 1,3 veces la presión de timbre si se trata de los casos a), b) y c), y 1,5 veces la presión de timbre en el caso d).
En los casos a), b) y c) estas pruebas podrán ser efectuadas por el fabricante o por instalador frigorista si el producto $P \cdot V \leqslant 40$ (P y V calculados como se indica en el apartado anterior), y por el Organo competente de la Comunidad Autónoma o, en su caso, por una Entidad colaboradora facultada para la aplicación del Reglamento de Aparatos a Presión si dicha cifra es mayor.
Si se trata del caso d) las pruebas serán efectuadas por el Organo competente de la Comunidad Autónoma o, en su caso, por una Entidad colaboradora.
Un ejemplar del acta de estas pruebas, cuando sean realizadas por el fabricante, por el instalador frigorista o por una Entidad colaboradora, será remitido al órgano competente de la Comunidad Autónoma.

6. *Inspecciones periódicas.*

Todo aparato incluido en esta ITC deberá ser sometido periódicamente a una inspección en el lugar de su emplazamiento. La primera inspección periódica se hará, como máximo, a los diez años de efectuada la primera subasta, y las sucesivas pruebas periódicas, a los cinco años de la anterior. Estas inspecciones consistirán, como mínimo, en lo siguiente:

6.1 Revisión del estado exterior de los elementos.
6.2 Revisión del estado interior de los aparatos multitubulares, después del desmontaje de cabezales y tapas.
6.3 Desmontaje de los elementos de seguridad, comprobando el estado de sus piezas y ordenando la reposición de las piezas deterioradas o del elemento de seguridad completo.
6.4 Comprobación y tarado de los elementos de seguridad reparados o sustituidos antes de su colocación en el aparato.
6.5 Desmontaje y revisión de las piezas de los limitadores de presión, ordenando la sustitución de piezas o limitador de presión completo.
6.6 Tarado y comprobación del estado del funcionamiento del limitador una vez instalado.
6.7 Revisión del estado de las placas de identificación y timbrado reglamentarios, ordenando la reposición de las deterioradas.
6.8 Revisión de las pruebas de presión cuando se presenten las condiciones indicadas en casos citados en el punto 5 de esta ITC.

Estas pruebas serán realizadas por un instalador frigorista o por el servicio de conservación de la Empresa en la cual se hayan instalado si $P \cdot V \geqslant 40$ (calculando $P \cdot V$ como se ha indicado anteriormente), y por el Organo competente de la Comunidad Autónoma o Entidad colaboradora en los demás casos.

Si estas pruebas son efectuadas por el instalador frigorista o el servicio de conservación de la Empresa, se justificará previamente ante el Organo competente de la Comunidad Autónoma que se dispone de personal y medios técnicos adecuados.

Un ejemplar del acta de las inspecciones periódicas, cuando sean realizadas por el instalador frigorista, el servicio de conservación de la Empresa o la Entidad colaboradora, será remitida al Organo competente de la Comunidad Autónoma.

Los períodos y pruebas citados lo serán sin perjuicio de lo que se indica en el artículo 5.

7. *Elementos de seguridad.*

Los elementos de seguridad que deben instalarse en los aparatos incluidos en esta ITC serán los establecidos por el vigente Reglamento de Seguridad para Plantas e Instalaciones Frigoríficas.

Las válvulas de seguridad serán de sistema de resorte e irán identificadas con los siguientes datos:

Nombre y razón social del fabricante.
Tipo y tamaño de la válvula.
Presión de tarado, en bares.
Capacidad de descarga en aire, en kg/hora.

Los fabricantes precintarán las válvulas de seguridad como garantía de su correcto tarado y capacidad de descarga.

8. *Placa de identificación.*

De acuerdo con lo establecido en el artículo 19 del Reglamento, el recipiente deberá ir provisto de la placa de identificación correspondiente, en la que figurará lo siguiente:

1.° Nombre o razón social del fabricante.
2.° Contraseña de registro de tipo, si procede.
3.° Modelo y número de serie.
4.° Presión de prueba, en bares.
5.° Presión máxima de trabajo, en bares.
6.° Capacidad, en litros.
7.° Máxima y mínima temperaturas de servicio.
8.° Año de fabricación.
9.° Fluido o fluídos para los que fue construído.

MINISTERIO DE AGRICULTURA, PESCA Y ALIMENTACION

20496 *REAL DECRETO 1980/1983, de 13 de julio, sobre fijación del precio de la harina destinada a la panificación.*

Por el Real Decreto 1522/1982, de 9 de julio, sobre fijación del precio de la harina destinada a la panificación, se estableció el precio para la campaña pasada.
Dado el incremento del precio de venta del trigo a la fabricación de harinas, así como los incrementos habidos en los gastos de molturación, se hace preciso fijar el nuevo precio de la harina para la elaboración del pan.
En su virtud, a propuesta del Ministerio de Agricultura, Pesca y Alimentación y oída la Junta Superior de Precios, previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 13 de julio de 1983,

DISPONGO:

Artículo 1.° Las harinas de trigo que se destinen a la panificación de piezas de formato, pesos y precios autorizados tendrán como precio de venta por el fabricante de harinas, con destino a la industria de panadería, el precio máximo de 34 pesetas el kilogramo, sin envase, y de 34 pesetas con 40 céntimos el kilogramo envasada.
Estos precios se aplicarán en posición de fábrica de harinas.

Art. 2.° El precio fijado en el artículo 1.° entrará en vigor a las cero horas del día siguiente de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Art. 3.° Continúa en vigor el Real Decreto 1834/1977, de 23 de julio, en todo aquello que no se oponga a lo dispuesto en el presente.

Dado en Madrid a 13 de julio de 1983.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Agricultura, Pesca y Alimentación,
CARLOS ROMERO HERRERA